

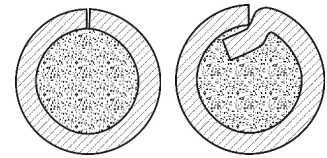
Hardsteel 45/2

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 2.0 – 4.0мм

Захист: флюс

Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 45/2** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення під флюсом сталевих прокатних валків, що працюють за умов тертя металів, циклічного термічного впливу та корозії. Рекомендоване наплавлення на постійному струмі зворотної полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Рекомендована марка флюсу	- EFA-1
Формування шва	- хороше
Відокремлення шлаку	- хороше
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 14 – 18
Схильність напавленого металу до тріщин	- мала
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.05
Твердість напавленого металу	- HRC 36 – 50 (2-ий шар)

Рекомендовані режими наплавлення під флюсом

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Швидкість наплавлення, м/год
2.0	200 – 350	26 – 32	20 – 30
2.8	250 – 550	28 – 32	25 – 40
3.2	300 – 650	28 – 32	25 – 40
3.6	350 – 650	29 – 33	25 – 40

Властивості напавленого металу

Напавлений метал має хорошу жаро- та корозійну стійкість. Характеризується підвищеним опором до зношування в умовах тертя металів. Можливе оброблення твердосплавним інструментом.

Технологічні особливості

Обов'язкове попереднє підігрівання поверхні деталі до температури 250-350°C.

Діаметри дроту до 2.2мм включно можуть постачатися на металевих катушках К-300 (15кг).

Застосування

Наплавлення роликів машин безперервного лиття заготовок (МБЛЗ), роликів станів горячого сортопрокату. Наплавлення дротом **Hardsteel 45/2** забезпечує отримання металу з хімічним складом у другому шарі, що подібний до хімічного складу металу, напавленого дротом марки **Hardsteel 45** (3-ій шар).

